

⑫ 公開特許公報(A) 平4-9154

⑬ Int.Cl.<sup>5</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成4年(1992)1月13日

A 61 F 13/56

7729-4C

A 61 F 13/18

3 5 0

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全 11 頁)

⑮ 発明の名称 装着耳部を有するナフキン

⑯ 特 願 平1-293477

⑰ 出 願 平1(1989)11月10日

⑱ 発 明 者 和 田 隆 男 大阪府摂津市南別府町15番21号 株式会社瑞光内

⑲ 出 願 人 株 式 会 社 瑞 光 大阪府摂津市南別府町15番21号

⑳ 代 理 人 弁 理 士 奥 村 文 雄 外1名

明 細 書

1. 発明の名称

装着耳部を有するナフキン

2. 特許請求の範囲

(1) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート材で装着片を形成し、ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナフキン。

(2) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して互に独立した左右一対の装着片を形成し、ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で前記左右一対の装着片を互いに対向する基端縁の間隔を所定寸法に選定して、ナフキン本体の両側部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナフキン。

(3) 適宜の材質で装着片の有効長さ2に接着部の巾3の2倍を加えた長さ4をほぼ巾寸法とする素材シートを、連続S状の装着片外形切断線Aおよび巾方向切断線Bで切断して左右一対の前記装着片を形成したことを特徴とする、請求項第2項に記載の装着耳部を有するナフキン。

(4) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の装着片を連続した状態で形成し、両装着片の連続部分をナフキン本体の巾中央部分に重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナフキン。

3. 発明の詳細な説明

○産業上の利用分野

本発明は、ナフキンをショーツに固定するための装着耳部を有するナフキンに関するものである。

○従来技術

装着耳部を有するナフキンの公知技術として、

第12図に示すナフキンが存在する。該ナフキンは、縦長四角形状の一般的なナフキン本体1に、長手方向中央部分の両側方に装着耳部10が一体的に延長形成されている。第12図および第13図において、6および13は剥離紙である。

#### ○本発明が解決すべき課題

上記の従来技術においては、第13図に示すごとく、装着耳部10でショーツBの股部分を包み込んだ際に、<sup>ショーツBの寸法によっては</sup>空間Hを生じ、ショーツBがナフキン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よりも左右にナフキン本体がずれて、所定の目的が達成できなくなる問題点がある。また、第14図の斜線で示すPの切除部分が無駄となって製造コストが増大する問題点がある。

#### ○上記課題を解決するための手段

本発明は、上述の装着耳部を、ナフキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の装着片を形成し、ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して構成する。

- 3 -

所定の間隔Lを存在させた状態で、装着片11の一部をナフキン本体1の長手方向中央部分の両側部分に接着する。

第4図は、装着片11の製造方法の一例を示し、装着片11のナフキン横方向の長さ $l_a$ の2倍のシート材Aを、供給装置21より連続的に供給し、ホットメルト供給装置22よりシート材Aの所望箇所へ連続的にホットメルトを供給して接着剤層12を形成したのち、剥離紙13を供給し、そののち切断装置24によりシート材Aを剥離紙13とともに切断して装着片11を完成する。

上述の装着片11は、適宜の方法でナフキン本体1の製造ラインに供給し、ナフキン本体1の所定位置（長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わせ位置）で左右一対の装着片11の基端縁11aの相互間隔を所定寸法（例えば5cm）に設定した状態で、ナフキン本体1の防水シート4側に接着する。

第5図は、装着片11の製造方法として、第4図の実施例と異なる実施例を示し、第4図におけ

#### ○実施例

ナフキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下面側とを透水性シート3と防水シート4とで包囲して構成することは公知のナフキンと同様であり、縦長の長方形形状で防水シート4の巾方向中央部にショーツに接着するための接着剤層5および剥離紙6が設けられている。

本発明による装着耳部10は、防水シート（P.E.シート）、透水性シート（不織布シート）その他種々のシート材を適用できるので、目的（ショーツへの接着）に適するものを選択して、所望寸法（実施例では、全巾8cmのナフキン本体1に対し5cm）とし、ナフキン本体1の長手方向中央部分の両側部分1aで防水シート4に接着し、接着剤層12を装着片11の一部に形成し、接着剤層12の上面に剥離紙13を接着して構成した。

つぎに、第1図乃至第3図を参照して、本願第2発明の実施例について説明する。

装着耳部10を構成するための装着片11を左右一対とし、両装着片11の基端部11aの間に

- 4 -

る切除部分P'の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

装着片11の有効長 $l_a$ に接着部11bの巾 $l_b$ の2倍を加えた長さ（ $l_a + 2l_b$ ）を素材巾 $l_c$ とする防水シートA'を、連続S状の装着片外形切断線C1および巾方向切断線C2で切断して、左向きと右向きの装着片11を製作し、広巾の接着部11bをナフキン本体1の長手方向中央部分の両側部にホットメルト接着、ヒートシール接着等の接着手段で接着してナフキン本体1に一体化する。なお、切断に先立って、素材の防水シートA'の巾方向中央部分に接着剤層12を形成し、剥離紙13を接着する。

なお、ナフキン本体1の製造にあたっては、従来品のごとく装着片を同時に形成しないので、広巾の素材シートを無駄に使用することがなく、また、ナフキン本体1の不透水性シート（例えば多孔網状シート）等の高価な素材シートに代えて、適宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

- 5 -

- 5 -

つぎに、本発明のナフキンのショーツへの装着方法を説明する。

第6図を参照して、a図に示すごとく、ナフキン本体1の中央部分の剥離紙6をはがす。

つぎに、b図に示すごとく、接着剤層5側を下にし、ショーツBに、防水シート4側を接着する。

そののち、~~ショーツBを身に着けたのを~~c図に示すごとく、装着耳部10の剥離紙13をはがし折曲げてショーツBの股部分を包み込むようにし、ショーツBの股部分の外面に装着耳部10を接着する。

上述の装着耳部10の折曲げに伴って、ナフキン本体1の両側部分も折り曲げると、第7図に示すごとく、股部分でのナフキン本体の巾を縮小しショーツの股部分の巾に対応することができて、ナフキン本体1とショーツBの股部分側縁との間に空間が生じて、ナフキン本体1が左右にずれて本来の目的が達成しなくなるショーツBの股部分にナフキンは確実に固定される。

つぎに第8図及至第11図を参照して、本願第

- 7 -

中央部の両側部にナフキン本体と独立して形成したので、ショーツの股部分の寸法に対応させて所望寸法を折曲げてショーツの股部分を包み込むことにより、ショーツとナフキンとの間のガタを防いでショーツの股部分にナフキンを確実に固定することができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図及至第3図は、本願第2発明の第1実施例の装着耳部を有するナフキンを示し、第1図は平面図、第2図は第1図S1-S1線による断面図、第3図は第1図S2-S2線による断面図。第4図は同じく製造工程を示す略図。第5図は同じく他の実施例を示す略図。第6図は同じくショーツへの装着方法を示す説明図、第7図は装着状態でのショーツ股部分の断面図である。

第8図および第9図は、本願第3発明の第2実施例の装着耳部を有するナフキンを示し、第8図は平面図、第9図は第8図S3-S3線による断面図。第10図は同じく製造工程を示す略図。第11図は装着状態でのショーツ股部分の断面図で

- 9 -

2発明の実施例を説明する。

前述の第2発明の実施例においては、左右一対の装着片11に分離してナフキン本体1に接着したが、連続部分14を介して連続した形状とし、ナフキン本体1の巾見1に対し耳部突出長さ見2の2倍長い寸法見3 = 見1 + 2見2を全長とし、連続部分14でナフキン本体1の防水シート4の巾方向中央部を接着し、ナフキン本体1の両側端部分では非着接着状態とした(第9図参照)。

ナフキンの製造にあたっては、第4図および第5図の実施例と同様にナフキン本体と独立した素材シートを使用するものであるが、第10図に示すごとく、左右一対の装着片11とするための切断工程を不用とするものである。

つぎに、ナフキンのショーツへの装着状態では、第11図に示すごとく、折曲げ寸法見0を適宜選択することにより、ショーツの股部分の巾の差に対応することができる。

#### ○発明の効果

本発明は、左右一対の装着耳部をナフキン本体

- 8 -

ある。

第12図は従来技術を示すナフキンの平面図、第13図は第7図同様の断面図。第~~13~~<sup>14</sup>図は従来技術の欠点である切除部分を示す平面図である。

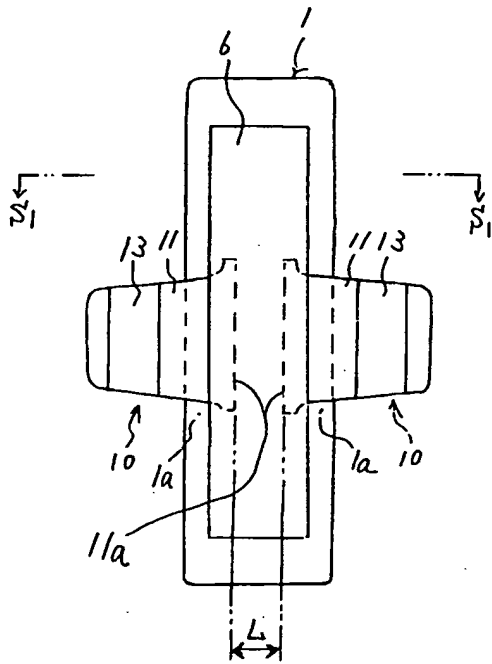
- 1 …… ナフキン本体
- 10 …… 装着耳部
- 11 …… 装着片
- 12 …… 接着剤層
- 13 …… 剥離紙

出願人 株式会社 瑞 光  
代理人 弁理士 奥村 文

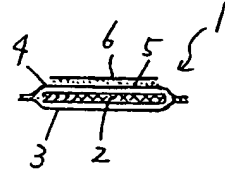


- 10 -

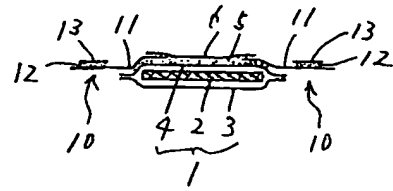
第1図



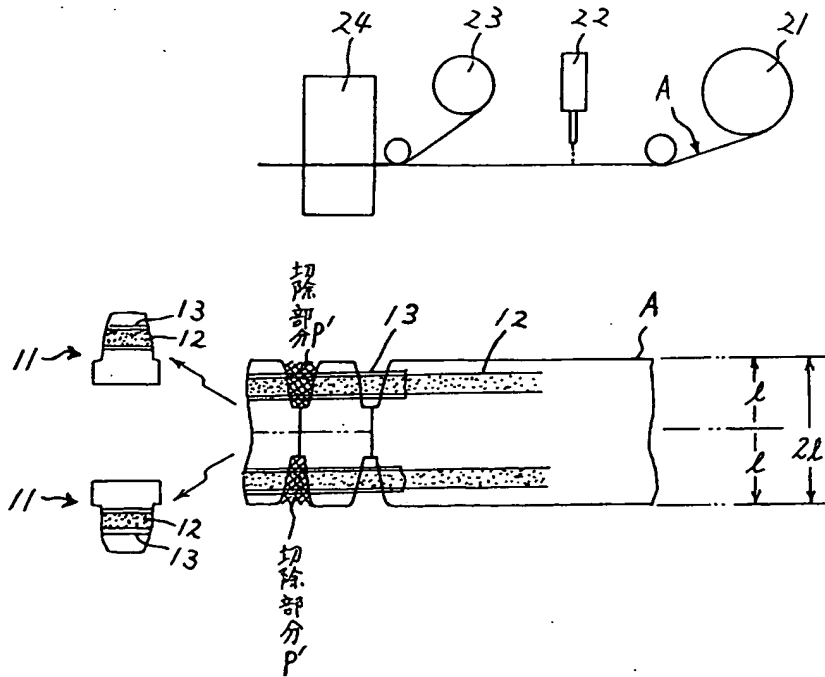
第2図



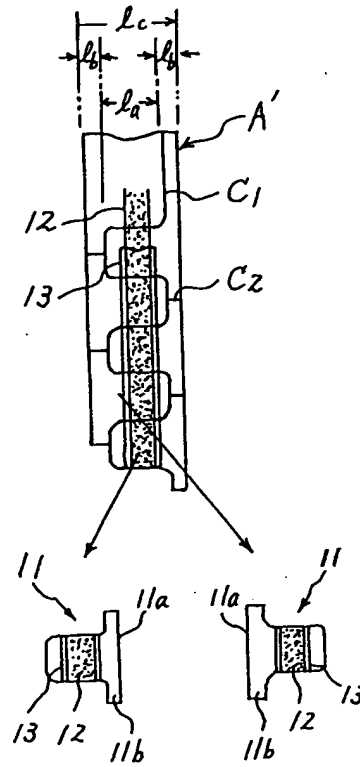
第3図



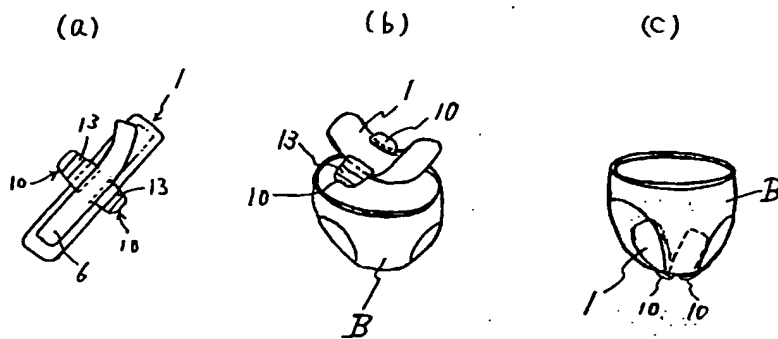
第4図



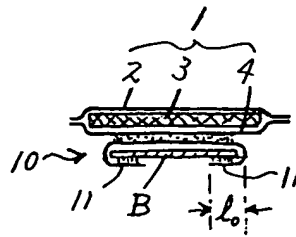
第5図



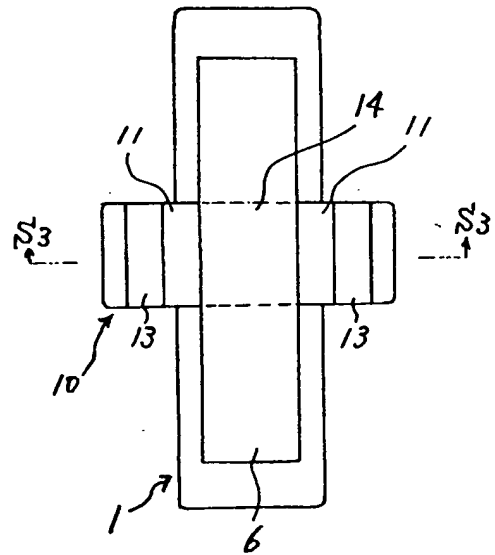
第6図



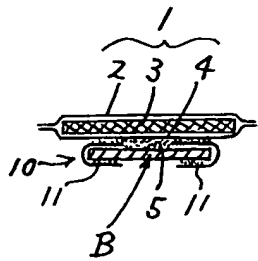
第11図



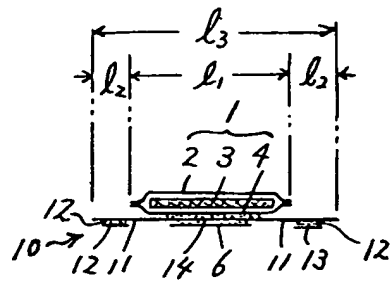
第8図



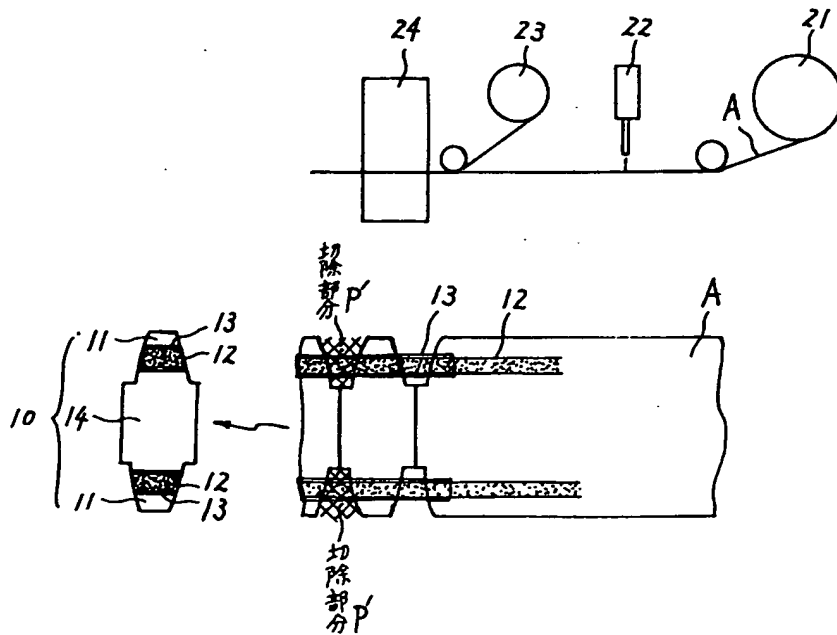
第7図



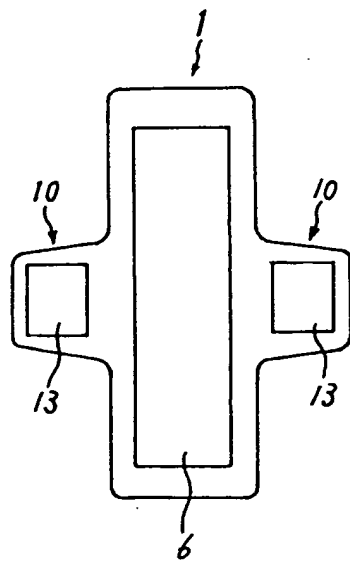
第9図



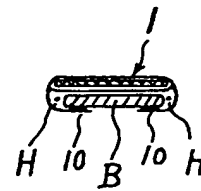
第10図



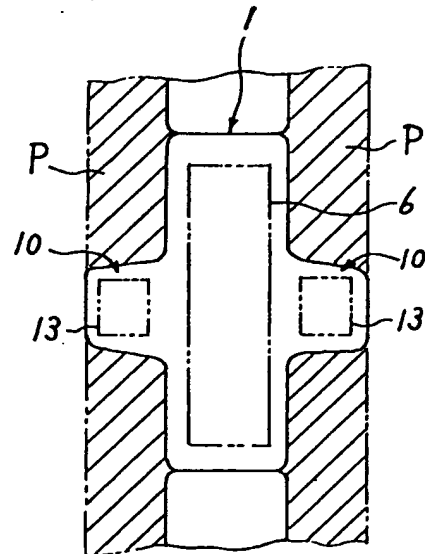
第12図



第13図



第14図



手 続 補 正 書 (自発)



平成2年7月 5日

明 細 書

特許庁長官 吉 田 文 毅 殿

## 1. 事件の表示

平成1年特許願第293477号

## 2. 発明の名称

装着耳部を有するナブキン

## 3. 補正する者

事件との関係 特許出願人

住 所 大阪府摂津市南別府町15番21号

名 称 株式会社 瑞 光  
代表者 和 田 隆 男

## 4. 代 理 人

住 所 大阪府堺市横塚台4丁3番34号

氏 名 (8488)弁理士 奥村 文 雄

## 5. 補正命令の日付

自発補正

## 6. 補正の対象

(2)明細書の、発明の名称の欄

(2)明細書

## 7. 補正の内容

(1)明細書中、発明の名称に「ナブキン」とあるを、  
「ナブキン」に訂正します。

(2)明細書全文を別紙の通りに訂正します。

## 8. 添付書類の目録

(1)全文訂正明細書

(3)適宜の材質で装着片の有効長さ2に装着部の巾3の2倍を加えた長さ4をほぼ巾寸法とする素材シートを、連続S状の装着片外形切断線Aおよび巾方向切断線Bで切断して左右一対の前記装着片を形成したことを特徴とする、請求項第2項に記載の装着耳部を有するナブキン。

(4)長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナブキンにおいて、

ナブキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の装着片を連続した状態で形成し、両装着片の連続部分をナブキン本体の巾中央部分に重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナブキン。

## 3. 発明の詳細な説明

## ○産業上の利用分野

本発明は、ナブキンをショーツに固定するための装着耳部を有するナブキンに関するものである。

## ○従来技術

装着耳部を有するナブキンの公知技術として、

## 1. 発明の名称

装着耳部を有するナブキン

## 2. 特許請求の範囲

(1)長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナブキンにおいて、

ナブキン本体と別のシート材で装着片を形成し、ナブキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナブキン。

(2)長手方向中央部分の両側に装着耳部を有するナブキンにおいて、

ナブキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して互に独立した左右一対の装着片を形成し、ナブキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で前記左右一対の装着片を互いに対向する基端縁の間隔を所定寸法に選定して、ナブキン本体の両側部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴とする、装着耳部を有するナブキン。

- 1 -

第12図に示すナブキンが存在する。該ナブキンは、縦長四角形状の一般的なナブキン本体1に、長手方向中央部分の両側方に装着耳部10が一体的に延長形成されている。第12図および第13図において、6および13は剥離紙である。

## ○本発明が解決すべき課題

上記の従来技術においては、第13図に示すごとく、装着耳部10でショーツBの股部分を包み込んだ際に、空間Hを生じ、ショーツBがナブキン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よりも左右にナブキン本体がずれて、所定の目的が達成できなくなる問題点がある。また、第14図の斜線で示すPの切除部分が無駄となって製造コストが増大する問題点がある。

## ○上記課題を解決するための手段

本発明は、上述の装着耳部を、ナブキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の装着片を形成し、ナブキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化して構成する。

- 3 -

- 2 -



## ○実施例

ナブキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下面側とを透水性シート3と防水シート4とで包囲して構成することは公知のナブキンと同様であり、縦長の長方形状で防水シート4の巾方向中央部にショーツに接着するための接着剤層5および剥離紙6が設けられている。

本発明による装着耳部10は、防水シート(P、E、シート)、透水性シート(不織布シート)その他種々のシート材を適用できるので、目的(ショーツへの接着)に適するものを選択して、所望寸法(実施例では、全巾8cmのナブキン本体1に対し5cm)とし、ナブキン本体1の長手方向中央部分の両側部分1aで防水シート4に接着し、接着剤層12を装着片11の一部に形成し、接着剤層12の上面に剥離紙13を接着して構成した。

つぎに、第1図乃至第3図を参照して、本願第2発明の実施例について説明する。

装着耳部10を構成するための装着片11を左右一対とし、両装着片11の基端部11aの間に

- 4 -

る切除部分P'の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

装着片11の有効長さ $l_2$ に接着部11bの巾 $l_3$ の2倍を加えた長さ( $l_2 + 2l_3$ )を素材巾 $l_4$ とする防水シートA'を、連続S状の装着片外形切断線C1および巾方向切断線C2で切断して、左向きと右向きの装着片11を製作し、広巾の接着部11bをナブキン本体1の長手方向中央部分の両側部にホットメルト接着、ヒートシール接着等の接着手段で接着してナブキン本体1に一体化する。なお、切断に先立って、素材の防水シートA'の巾方向中央部分に接着剤層12を形成し、剥離紙13を接着する。

なお、ナブキン本体1の製造にあたっては、従来品のごとく装着片を同時に形成しないので、広巾の素材シートを無駄に使用することがなく、また、ナブキン本体1の不透水性シート(例えば多孔網状シート)等の高価な素材シートに代えて、適宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

- 6 -

所定の間隔Lを存在させた状態で、装着片11の一部をナブキン本体1の長手方向中央部分の両側部分に接着する。

第4図は、装着片11の製造方法の一例を示し、装着片11のナブキン横方向の長さ $l_1$ の2倍のシート材Aを、供給装置21より連続的に供給し、ホットメルト供給装置22よりシート材Aの所望箇所へ連続的にホットメルトを供給して接着剤層12を形成したのち、剥離紙13を供給し、そののち切断装置24によりシート材Aを剥離紙13とともに切断して装着片11を完成する。

上述の装着片11は、適宜の方法でナブキン本体1の製造ラインに供給し、ナブキン本体1の所定位置(長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わせ位置)で左右一対の装着片11の基端線11aの相互間隔を所定寸法(例えば5cm)に設定した状態で、ナブキン本体1の防水シート4側に接着する。

第5図は、装着片11の製造方法として、第4図の実施例と異なる実施例を示し、第4図におけ

- 5 -

つぎに、本発明のナブキンのショーツへの装着方法を説明する。

第6図を参照して、a図に示すごとく、ナブキン本体1の中央部分の剥離紙6をはがす。

つぎに、b図に示すごとく、接着剤層5側を下にし、ショーツBに、防水シート4側を接着する。

そののち、ショーツBを身に付けたのちc図に示すごとく、装着耳部10の剥離紙13をはがし折曲げてショーツBの股部分を包み込むようにし、ショーツBの股部分の外面に装着耳部10を接着する。

上述の装着耳部10の折曲げに伴って、ナブキン本体1の両側部分も折り曲げると、第7図に示すごとく、股部分でのナブキン本体の巾を縮小しショーツの股部分の巾に対応することができて、ナブキン本体1とショーツBの股部分側縁との間に空間が生じて、ナブキン本体1が左右にずれて本来の目的が達成しなくなるショーツBの股部分にナブキンは確実に固定される。

つぎに第8図及至第11図を参照して、本願第

- 7 -

## 2 発明の実施例を説明する。

前述の第2発明の実施例においては、左右一対の装着片11に分離してナブキン本体1に接着したが、連続部分14を介して連続した形状とし、ナブキン本体1の巾見1に対し耳部突出長さ見2の2倍長い寸法見3 = 見1 + 2見2を全長とし、連続部分14でナブキン本体1の防水シート4の巾方向中央部を接着し、ナブキン本体1の両側端部分では非着接着状態とした(第9図参照)。

ナブキンの製造にあたっては、第4図および第5図の実施例と同様にナブキン本体と独立した素材シートを使用するものであるが、第10図に示すごとく、左右一対の装着片11とするための切断工程を不用とするものである。

つぎに、ナブキンのショーツへの装着状態では、第11図に示すごとく、折曲げ寸法見0を適宜選択することにより、ショーツの股部分の巾の差に対応することができる。

## ○発明の効果

本発明は、左右一対の装着耳部をナブキン本体

中央部の両側部にナブキン本体と独立して形成したので、ショーツの股部分の寸法に対応させて所要寸法を折曲げてショーツの股部分を包み込むことにより、ショーツとナブキンとの間のガタを防いでショーツの股部分にナブキンを確実に固定することができる。

## 4. 図面の簡単な説明

第1図及至第3図は、本願第2発明の第1実施例の装着耳部を有するナブキンを示し、第1図は斜視図、第2図は第1図S1-S1線による断面図、第3図は第1図S2-S2線による断面図。第4図は同じく製造工程を示す略図。第5図は同じく他の実施例を示す略図。第6図は同じくショーツへの装着方法を示す説明図、第7図は装着状態でのショーツ股部分の断面図である。

第8図および第9図は、本願第3発明の第2実施例の装着耳部を有するナブキンを示し、第8図は斜視図、第9図は第8図S3-S3線による断面図。第10図は同じく製造工程を示す略図。第11図は装着状態でのショーツ股部分の断面図で

ある。

第12図は従来技術を示すナブキンの平面図、第13図は第7図同様の断面図。第13図は従来技術の欠点である切断部分を示す平面図である。

- 1 …… ナブキン本体
- 10 …… 装着耳部
- 11 …… 装着耳片
- 12 …… 接着剤層
- 13 …… 剥離紙

出願人 株式会社 瑞光  
代理人 弁理士 奥村文雄

手続補正書 (方式)

平成3年3月28日

特許庁長官 樋 松 敏 殿

## 1. 事件の表示

平成1年特許願第293477号

## 2. 発明の名称

装着耳部を有するナブキン

## 3. 補正する者

事件との関係 特許出願人

住 所 大阪府摂津市南別府町15番21号

名 称 株式会社 瑞光  
代表者 和田 隆 男

## 4. 代理人

住 所 大阪府堺市横塚台4丁3番34号

氏 名 (6486)弁理士 奥村 文 雄

## 5. 補正命令の日付

平成3年3月13日  
(発送日: 平3.3.26)

## 6. 補正の対象

平成2年7月5日付け手続補正書の補正の内容欄

## 7. 補正の内容

別紙の通り

方式  
審査

関川

補正の内容

平成2年7月5日付提出の手続補正書に添付の  
全文訂正明細書の第10頁第3行目の「第13図  
は従来」とあるを、「第14図は従来」と訂正す  
る。